

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-178355

(43)公開日 平成5年(1993)7月20日

(51)Int.Cl.<sup>5</sup>

B 6 5 D 33/22

識別記号

庁内整理番号

6916-3E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数2(全 5 頁)

(21)出願番号 特願平3-342922

(22)出願日 平成3年(1991)12月25日

(71)出願人 391034776

京岐株式会社

京都府京都市下京区猪熊通五条下ル柿本町

668番地の2

(72)発明者 坪井 琢二

京都市下京区猪熊通五条下ル柿本町668番

地の2 京岐株式会社内

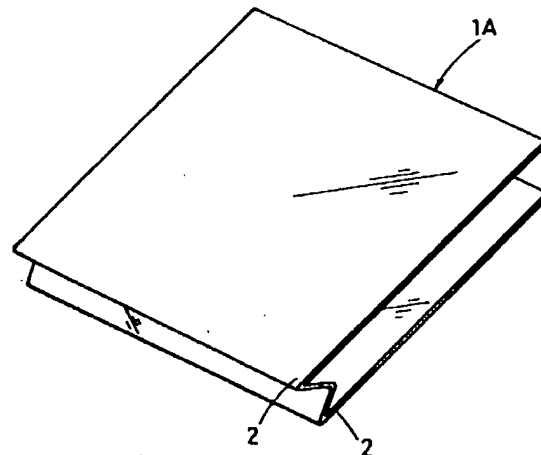
(74)代理人 弁理士 杉本 勝徳 (外1名)

(54)【発明の名称】 合成樹脂シート製袋物およびその製造方法

(57)【要約】

【目的】まち部の両端の拡げた場合に、溶着部にて拡がり規制されることがなく、しかも、製造が容易である。

【構成】合成樹脂製シートを2つ折りにして重ね合わせ、この重ね合わせシートの両側縁を溶着部にて接合した合成樹脂シート製袋物において、底部となる上記折り返し部に、断面V字状のまち部が連なる断面W字状の折り曲げ部を形成し、両側のコーナ部が斜めに切断された上記各まち部の上記コーナ部の外縁を溶着部にてそれぞれ接合して上記各まち部がそれぞれ独立して拡がるように構成したことを特徴とするものである。



1

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】合成樹脂製シートを2つ折りにして重ね合わせ、この重ね合わせシートの両側縁を溶着部にて接合した合成樹脂シート製袋物において、底部となる上記折り返し部に、断面V字状のまち部が連なる断面W字状の折り曲げ部を形成し、両側のコーナ部が斜めに切断された上記各まち部の上記コーナ部の外縁を溶着部にてそれぞれ接合して上記各まち部がそれぞれ独立して広がるように構成したことを特徴とする合成樹脂シート製袋物。

【請求項2】合成樹脂製シートを折り返して重ね合わせ、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部が連なるようにして断面W字状に折り曲げると共に、このまち部のシートを重ね合わせ、次に、これらのまち部間に外側から離型紙を介在させ、次に、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着すると共に、折り返しシートの両側を溶着し、各まち部の両端のコーナ部を溶着部の外縁に沿って切断することを特徴とする合成樹脂シート製袋物の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、ふとんカバーをはじめ、小型の袋としても用いられる合成樹脂シート製袋物およびその製造方法の改良に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】従来の合成樹脂製袋物の製造方法は、図6に示すように、合成樹脂製シート61を折り返して重ね合わせると共に、この折り返し部のシートを断面W字状に折り曲げてまち部62を形成し、次に、図7に示すように、折り返しシート61の両側を折り返し部も含めて直線状に溶着部63にて接合するようにしていた。

【0003】しかし、かかる製造方法だと、製造された袋物の底部に厚みのある物を入れた場合に、まち部の両端の広がりが溶着部63にて規制されるので、袋物の底部の空間を十分に利用することができないという問題があった。そこで、図8に示すように、合成樹脂シート81のうち袋物の底部となるシート部82を予め裁断し、次に、図9に示すように、2枚のシート83、84を溶着部85にて接合する方法が提案されるに至った。

【0004】しかし、かかる方法だと、複雑な裁断工程が加わり、しかも溶着作業も面倒なものとなって、製造コストが高くなるという問題があった。

## 【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明は上記の点に鑑みてなされたものであって、その目的とするところはまち部の両端の広がった場合に、溶着部にて広がりが規制されることがなく、しかも製造が容易な合成樹脂製袋物およびその製造方法を提供することにある。

## 【0006】

【問題を解決するための手段】請求項1の合成樹脂製袋

2

は、合成樹脂製シートを2つ折りにして重ね合わせ、この重ね合わせシートの両側縁を溶着部にて接合した合成樹脂シート製袋物において、底部となる上記折り返し部に、断面V字状のまち部が連なる断面W字状の折り曲げ部を形成し、両側のコーナ部が斜めに切断された上記各まち部の上記コーナ部の外縁を溶着部にてそれぞれ接合して上記各まち部がそれぞれ独立して広がるように構成したことを特徴とするものである。

【0007】請求項2の合成樹脂シート製袋物の製造方法は、合成樹脂製シートを折り返して重ね合わせ、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部が連なるようにして断面W字状に折り曲げると共に、このまち部のシートを重ね合わせ、次に、これらのまち部間に外側から離型紙を介在させ、次に、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着すると共に、折り返しシートの両側を溶着し、各まち部の両端のコーナ部を溶着部の外縁に沿って切断することを特徴とするものである。

## 【0008】

【作用】本発明の請求項1の合成樹脂シート製袋物によれば、収納するために袋物を広げると、図5に示すように、袋物の側縁の溶着部およびまち部の溶着部が逆V字状に広がり、斜めカット部が袋物の底部の側面に位置することとなる。すなわち、まち部の両端が斜めにカットされ、かつ溶着部で繋がっているため、底部を広げたときには、しわが発生する余地がなくなって底部のスペースを有効に利用することができる。

【0009】また、請求項2の合成樹脂シート製袋物の製造方法によれば、まち部間に離型紙を介在させるので、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着する際に、まち部を重ねて溶着してもまち部同士が接合されることがなくなる。

## 【0010】

【実施例】以下、本発明の合成樹脂製袋およびその製造方法を図示の実施例に基づいて説明する。図1～図4は合成樹脂シート製袋物1の製造工程を示している。

① まず、自動折り曲げ機にて合成樹脂製シート1を折り返して、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部2が連なるように断面W字状に折り曲げてから（図1）、このまち部2のシートを重ね合わせる（図2）。

【0011】② 次に、これらのまち部2間に離型紙Bを介在させる。

③ 次に、高周波溶着手段（不図示）にて折り返しシート4の溶着を行う（図4）。すなわち、離型紙Bを介在させた状態で、折り返しシート4を高周波溶着手段の両極間に挿入する。そして、各まち部2の両端のコーナ部3を45度の角度で斜めに溶着して斜め溶着部2Aにてコーナ部3同士を接合すると共に、折り返しシート4の両側部41の基端部を溶着して側部溶着部4Aにてこれら基端部同士を接合する。

【0012】それと同時に、まち部2の下端の基端部も

3

溶着してこの下端溶着部2Bにてこれら基端部同士を接合する。また、これらの溶着に際し、斜め溶着部2A、下端溶着部2Bおよび側部溶着部4Aの外縁を溶断して折り返しシート4の外周部を取り去る。なお、折り返しシート4の外周部は、後でカッター等を用いて行っても良い。また、溶着手段は、高周波によるものには限定はされない。

【0013】このようにして製造される合成樹脂シート製袋物は、次のような構成となる。すなわち、袋物1の底部11には、断面V字状のまち部2が連なる断面W字状の折り曲げ部2Aが形成されており、まち部2の両側のコーナ部3が斜めに切断されており、この斜め切断部の縁部には斜め溶着部2Aが、まち部2の下端部には下端溶着部2Bがそれぞれ形成されており、また、袋物1の両側縁には側部溶着部4Aが形成されている。

【0014】したがって、この袋物Aに厚みのある収納物を入ると、図5に示すように底部11が袋物1の側部溶着部4Aとまち部2の斜め溶着部2Aとで逆Y字状の溶着部が形成され、また、斜めカット部12が袋物1の底部11の側面に位置することとなる。

【0015】

【発明の効果】請求項1に記載の合成樹脂シート製袋によれば、まち部の両端が斜めにカットされ、かつ溶着部で繋がっているので、底部を拡げたときには、まち部の両端の拡がり溶着部にて規制されることがなく、底部スペースを有効に利用することができる。

【0016】また、請求項2の合成樹脂シート製袋物の

4

製造方法によれば、まち部間に離型紙を介在させるので、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着する際に、まち部を重ねて溶着することができるので、製造効率が向上して製造コストを下げることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

【図2】本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

10 【図3】本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

【図4】本発明の合成樹脂シート製袋物の斜視図

【図5】本発明の合成樹脂シート製袋物に収納物を入れて拡げた状態を示す斜視図

【図6】従来の合成樹脂シート製袋物の製造工程を示す斜視図

【図7】従来の合成樹脂シート製袋物を示す斜視図

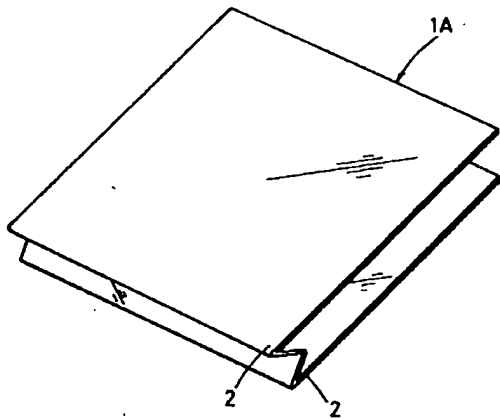
【図8】他の従来の合成樹脂シート製袋物の製造工程を示す斜視図

20 【図9】他の従来の合成樹脂シート製袋物を示す斜視図

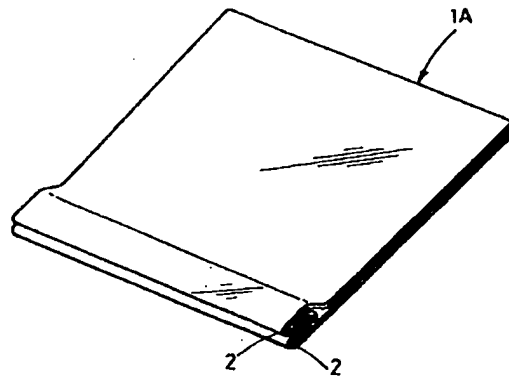
【符号の説明】

- |    |       |
|----|-------|
| 1  | 袋物    |
| 2  | まち部   |
| 3  | コーナ部  |
| 2A | 斜め溶着部 |
| 4B | 側部溶着部 |

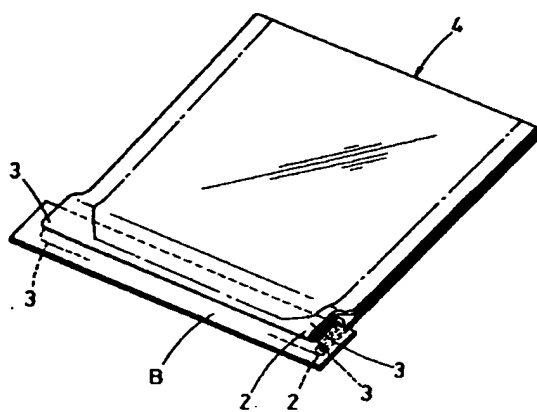
【図1】



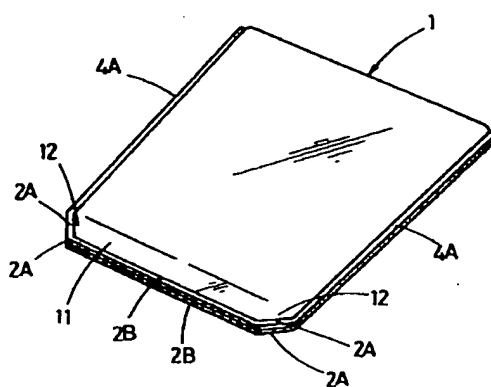
【図2】



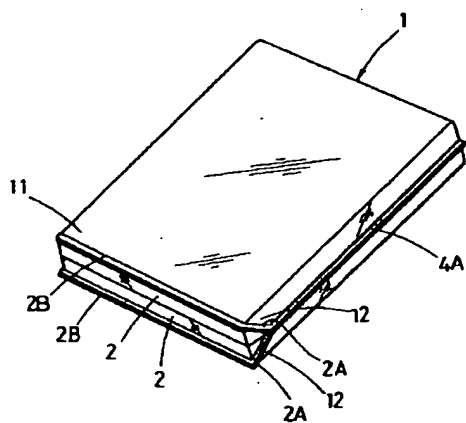
【図3】



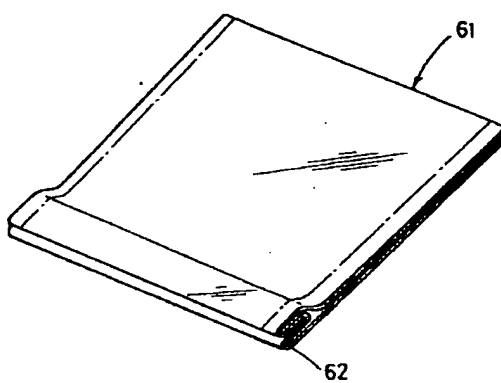
【図4】



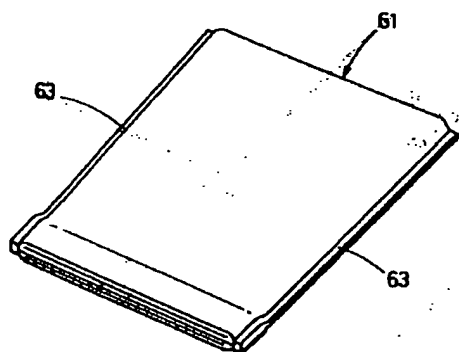
【図5】



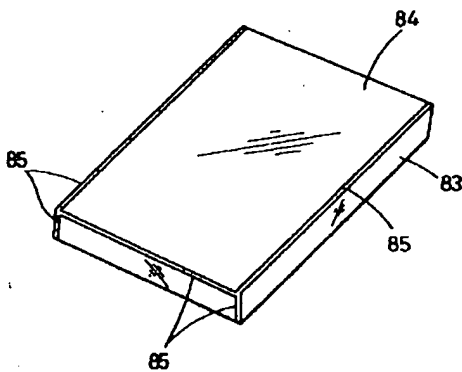
【図6】



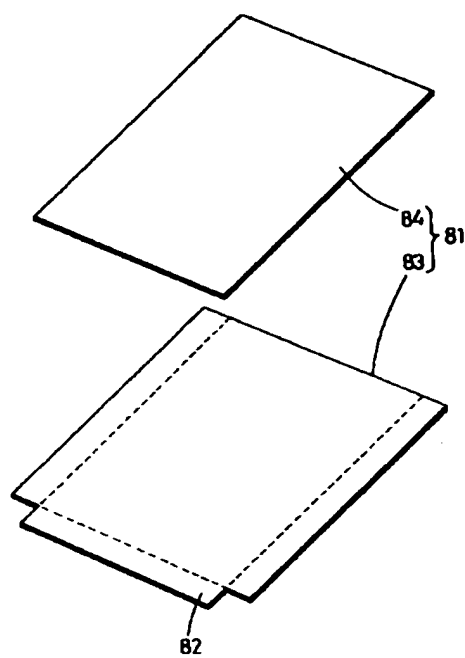
【図7】



【図9】



【図8】



PAT-NO: JP405178355A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 05178355 A

TITLE: BAG MADE OF SYNTHETIC RESIN SHEET  
AND MANUFACTURE THEREOF

PUBN-DATE: July 20, 1993

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

TSUBOI, TAKUJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

KIYOUKI KK

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP03342922

APPL-DATE: December 25, 1991

INT-CL (IPC): B65D033/22

US-CL-CURRENT: 383/122

ABSTRACT:

PURPOSE: To provide a bag of which the expansion is not restricted at the welded parts when both ends of the gusset parts are expanded, and the manufacture of which is easy.

CONSTITUTION: For the title bag made of synthetic resin, a synthetic resin sheet is doubly folded and put together, and both side edges of the sheet which is put together is joined at welding parts. At the folded part which becomes the bottom part, a folded part with a W shaped cross section, for which gusset

parts 2 with a V shaped cross section are connected, is formed, and the outer edges of corner parts 3 for respective gusset parts 2 of which the corner parts 3 at both sides are diagonally cut are joined at the welding parts, and it is constituted in such a manner that respective gusset parts 2 may be independently expanded.

COPYRIGHT: (C)1993,JPO&Japio